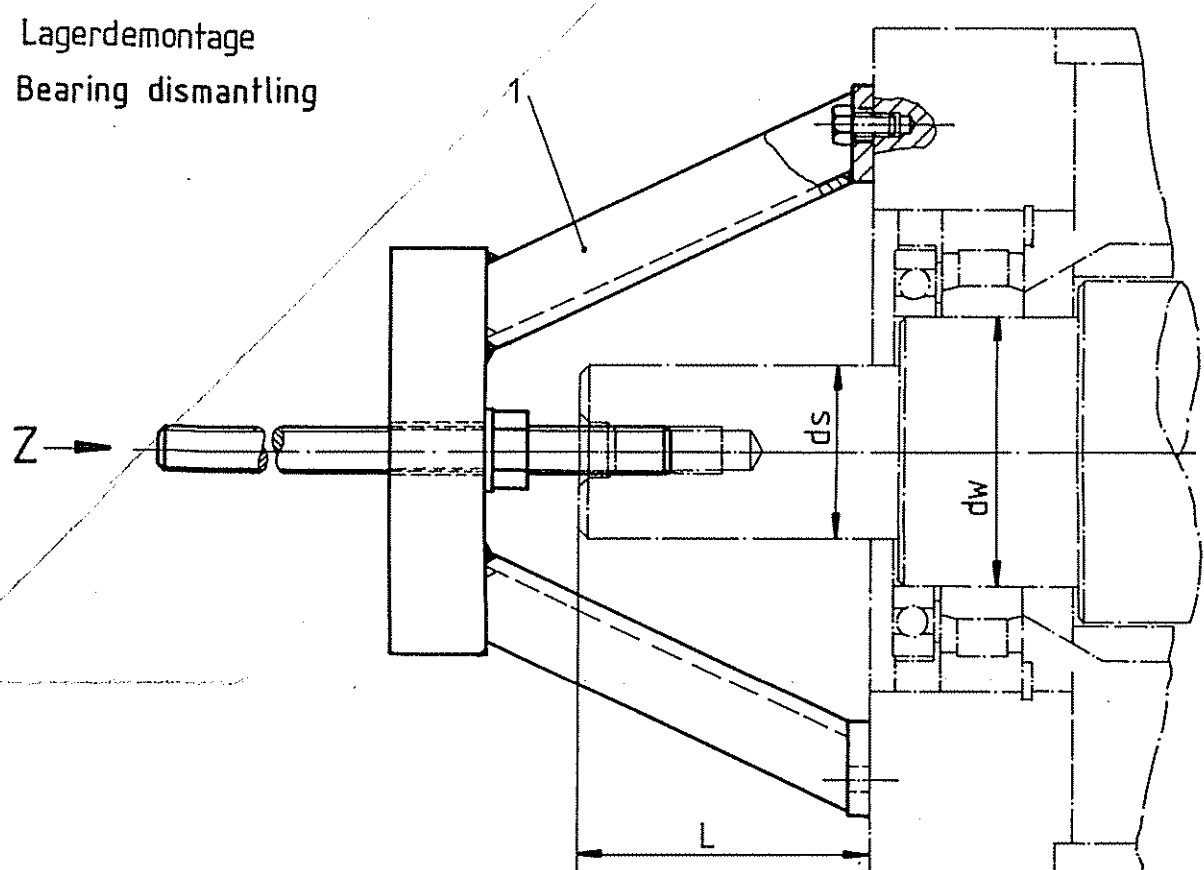
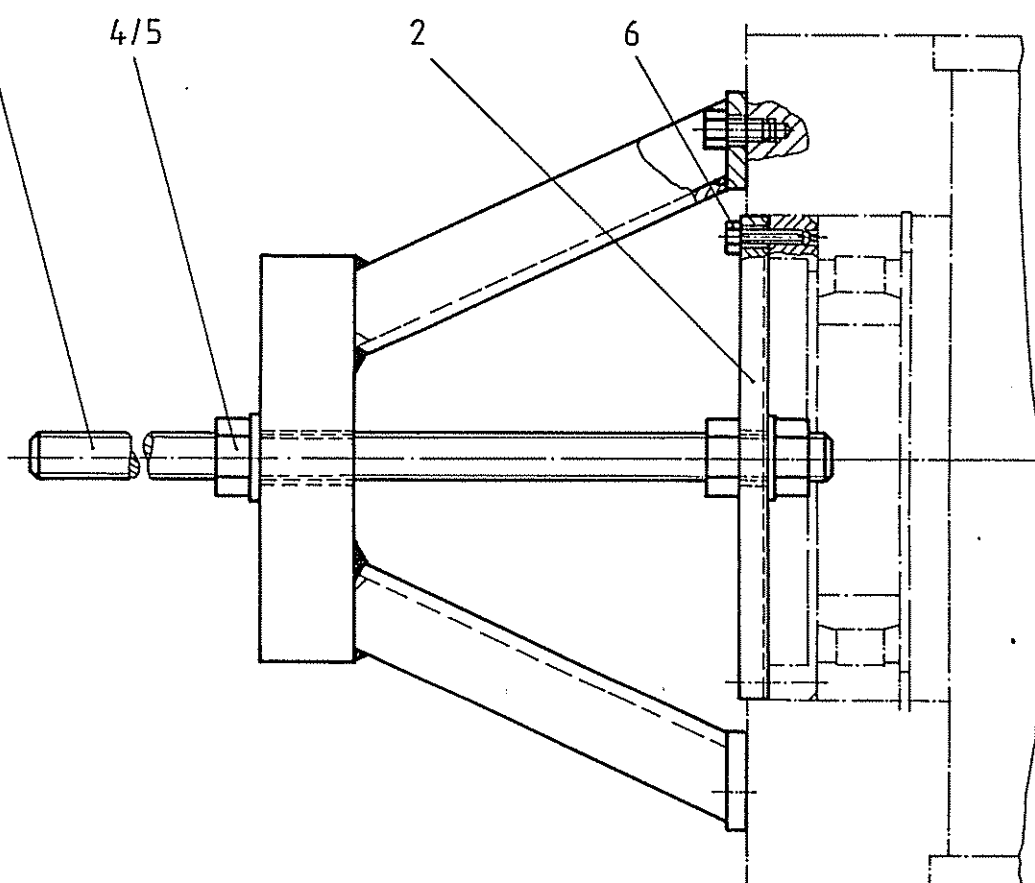


Lagerdemontage
Bearing dismantling



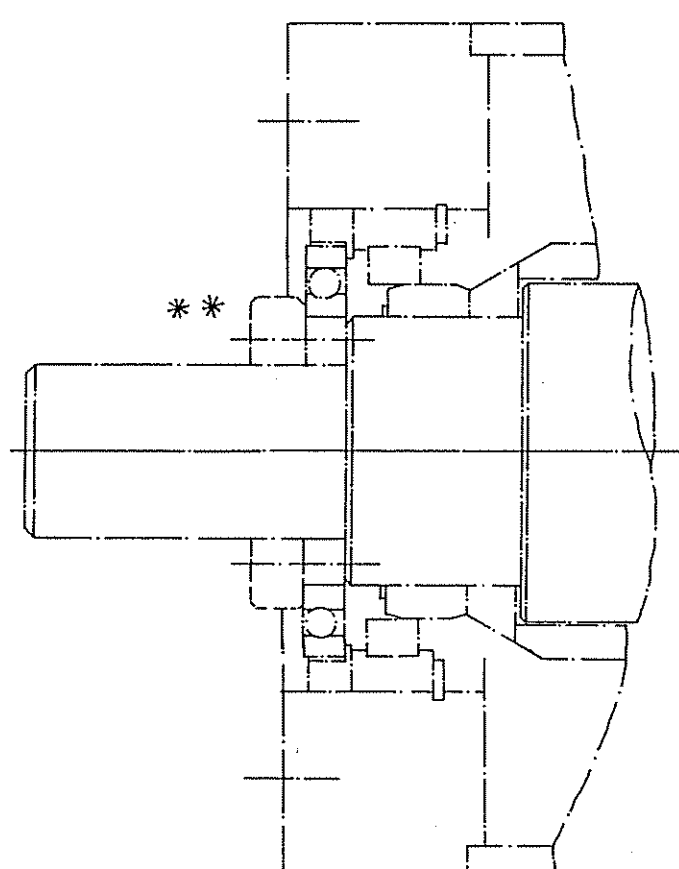
③

Halteringdemontage
Clamp ring dismantling

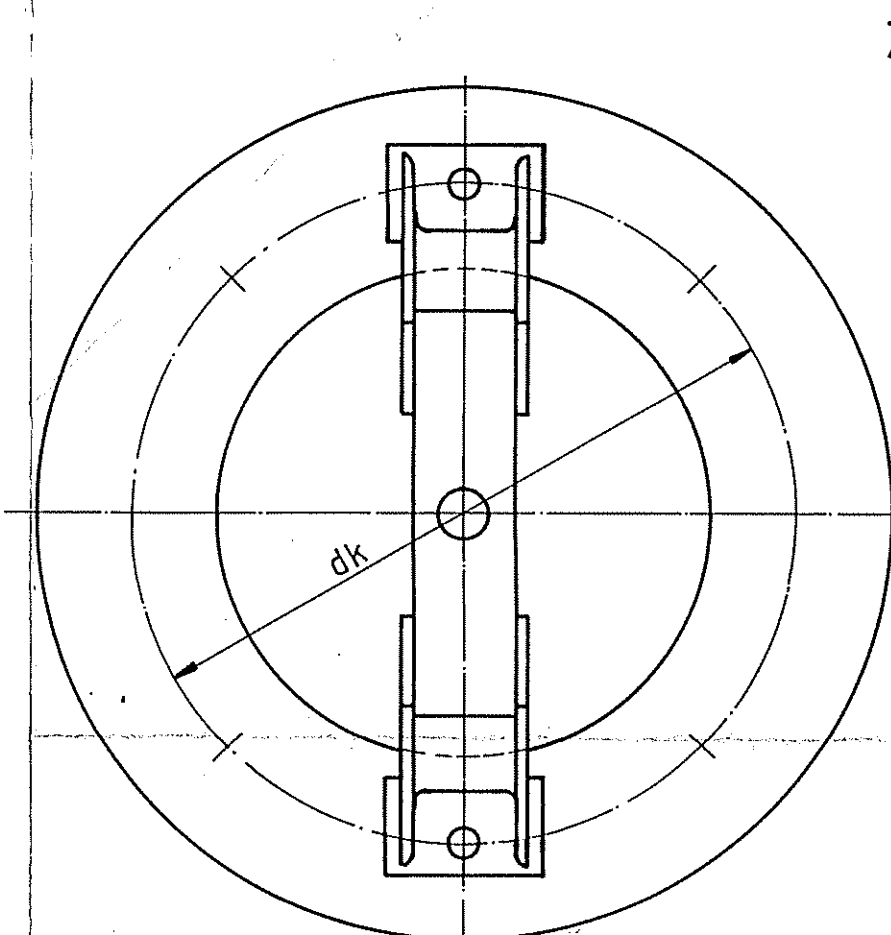
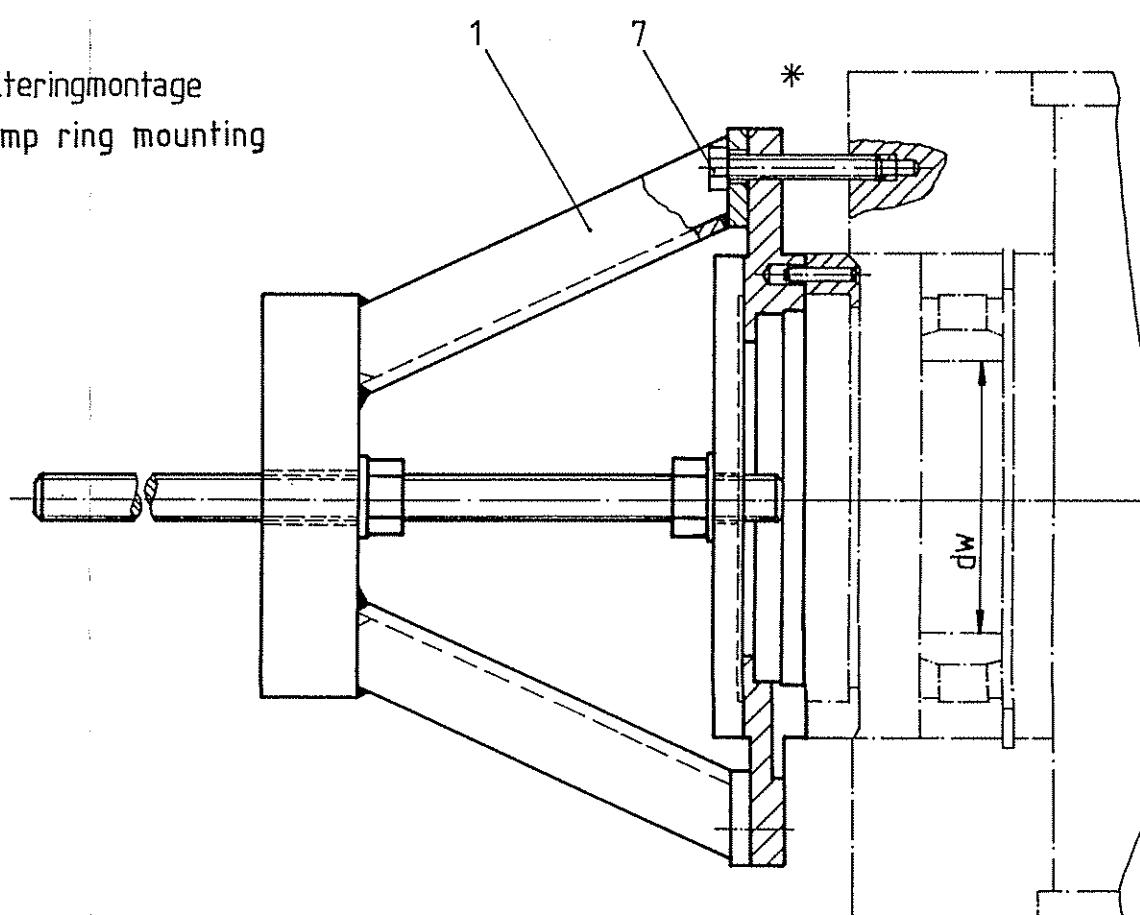


⑤

Lagermontage
Bearing mounting



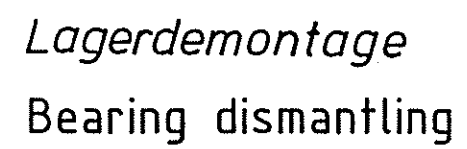
Halteringmontage
Clamp ring mounting



- * Lagerdeckel von Maschine
- * * Spannflansch von Maschine
- * Bearing cover of machine
- * * Tension flange of machine

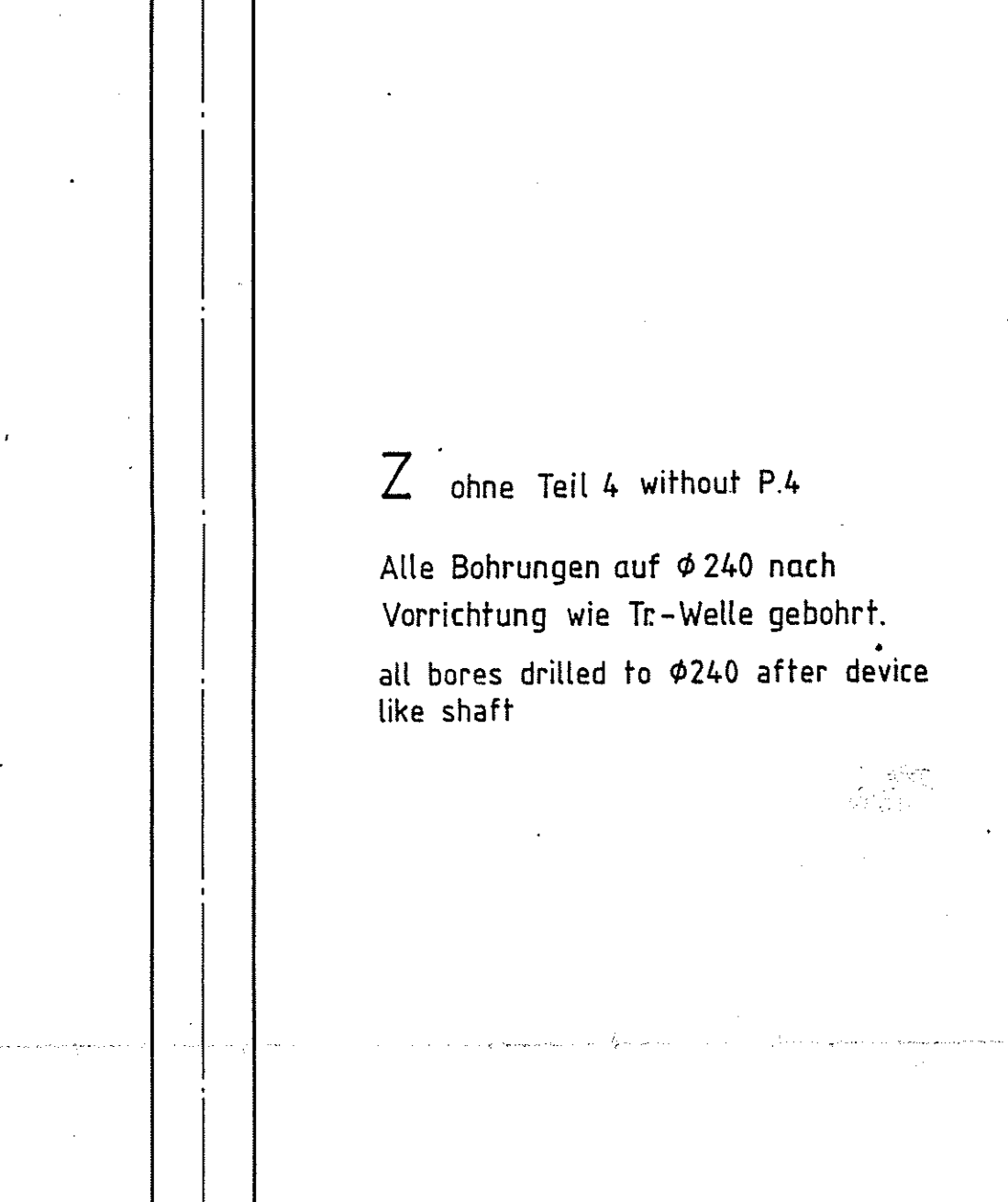
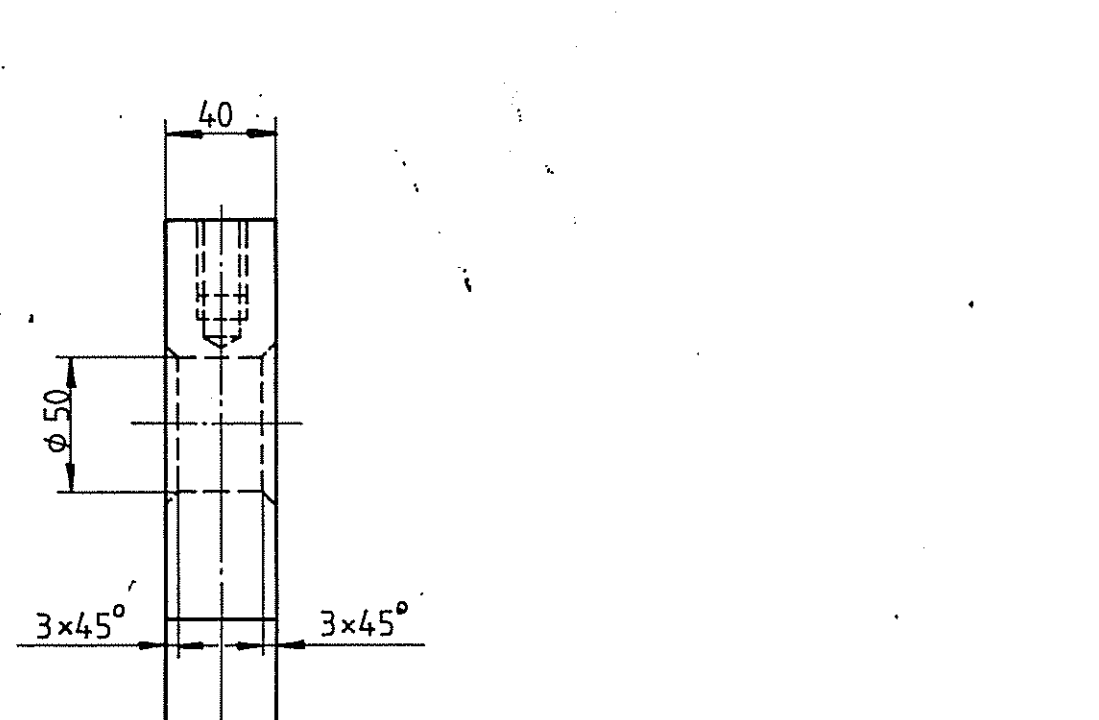
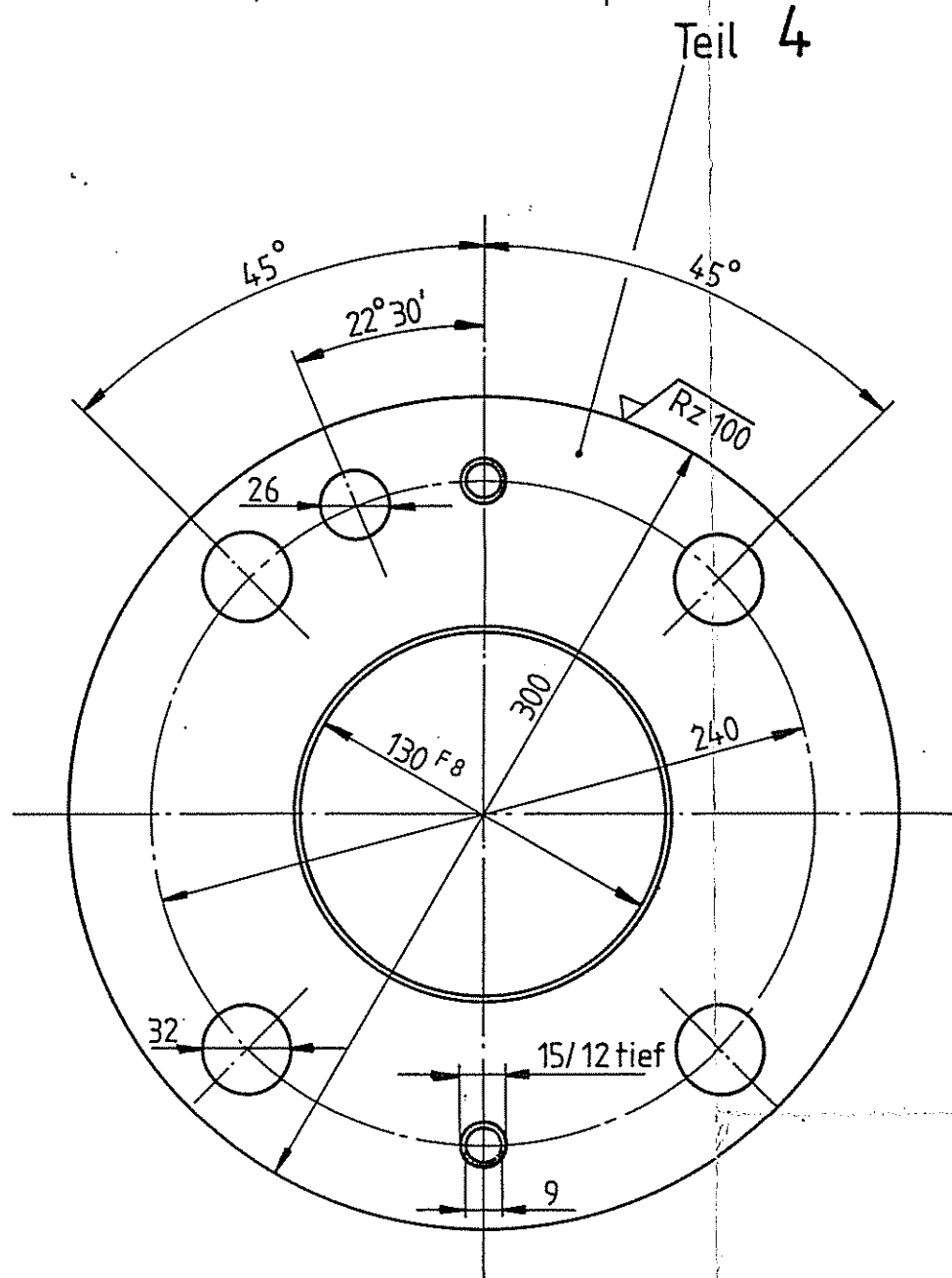
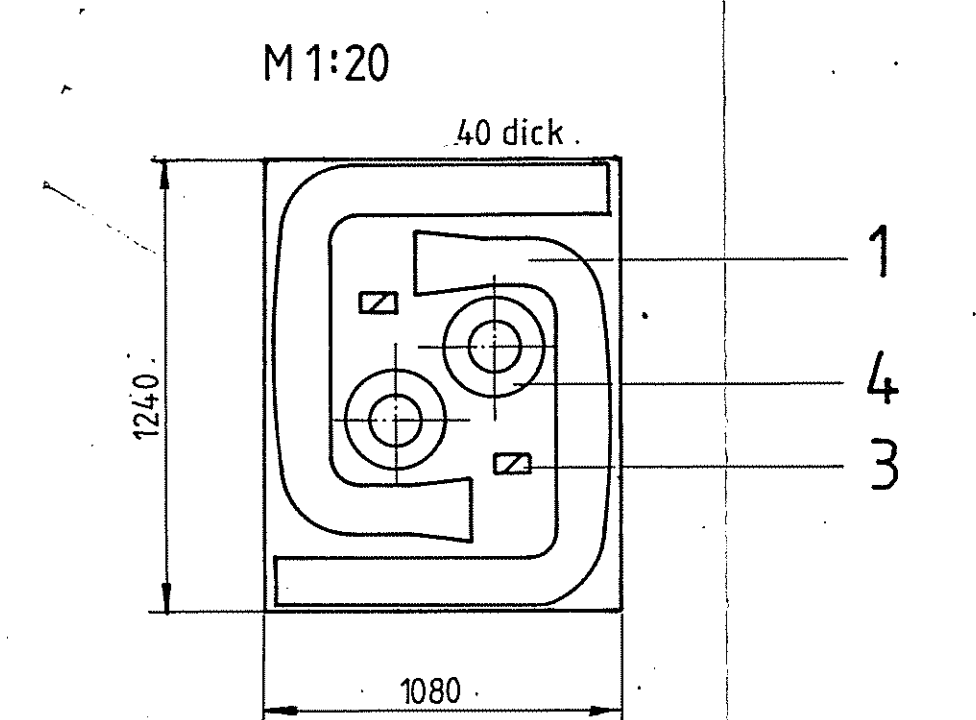
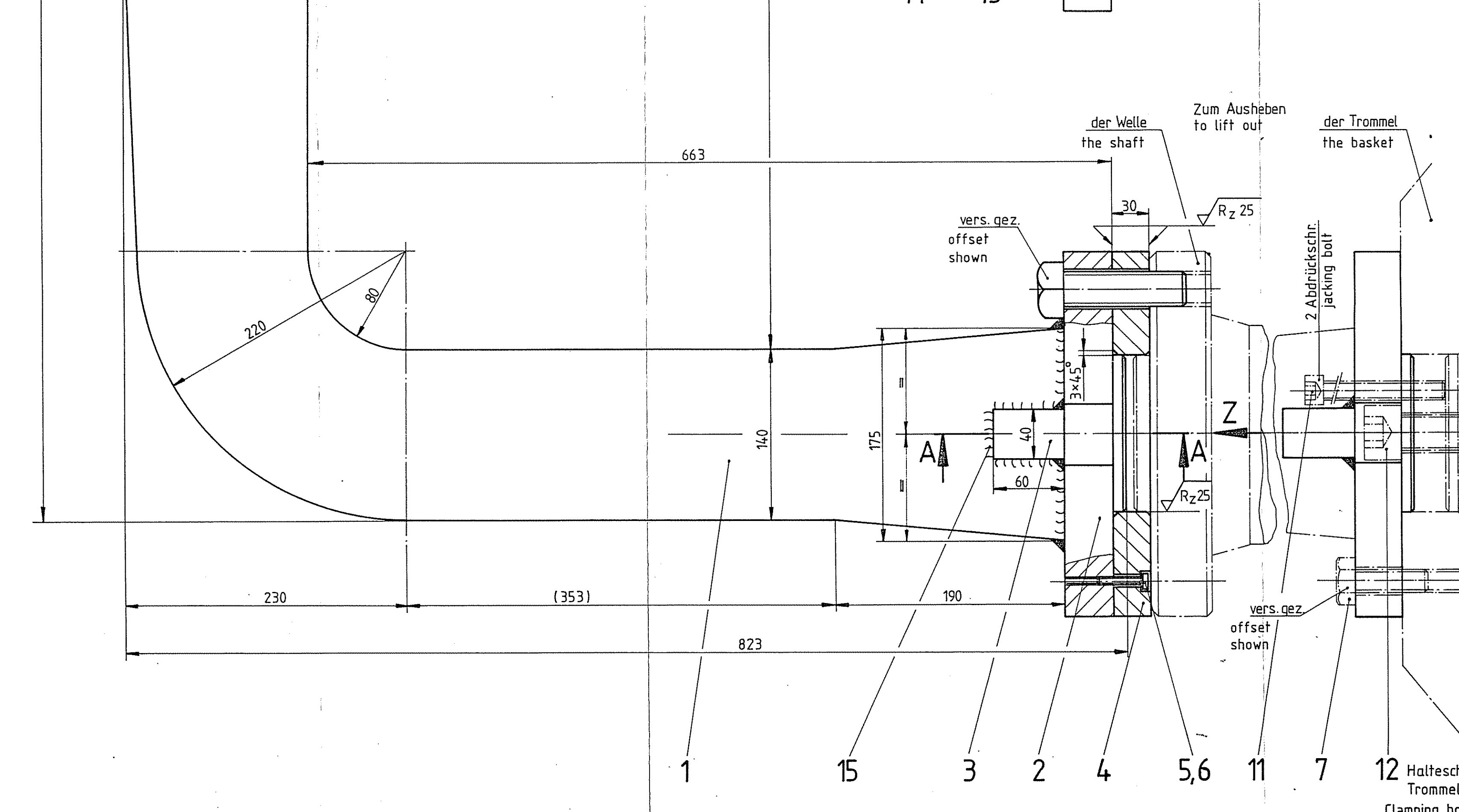
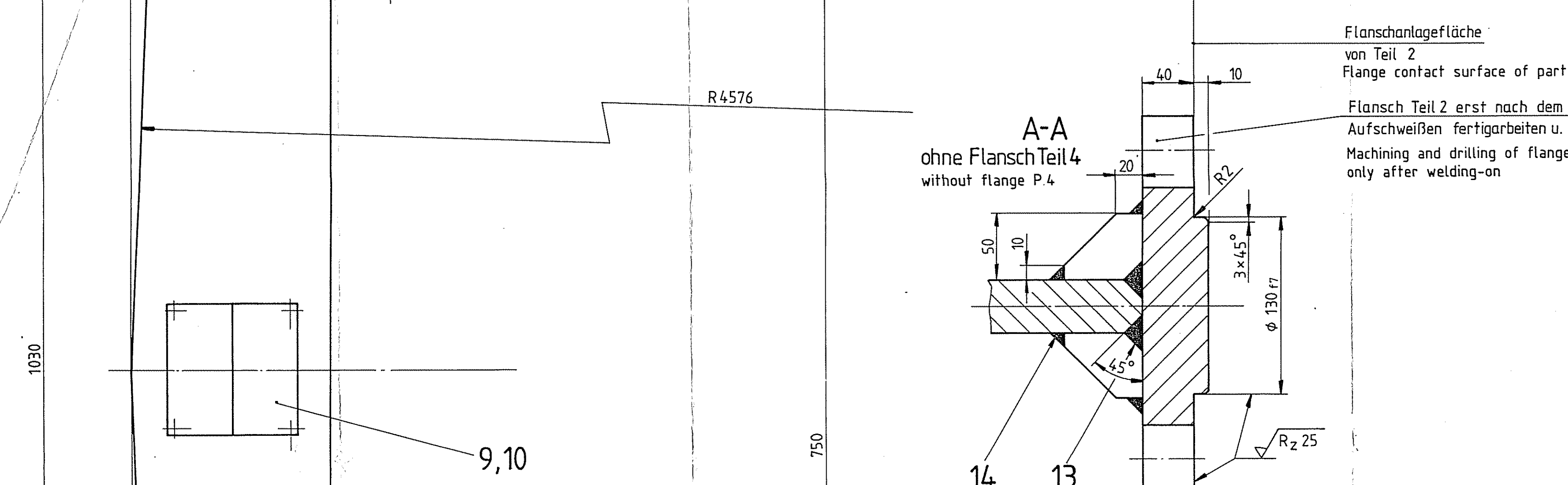
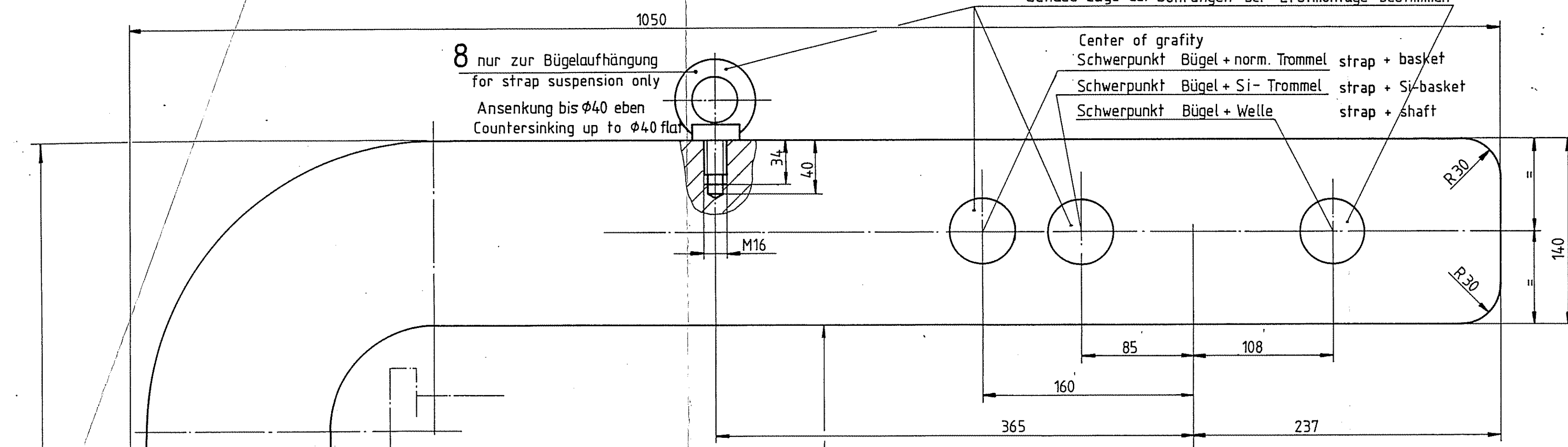
④	259 6392	160 C+D	490	200	120	233	
	259 6354	160 A,B,E 125 C+D	400	180	100	183	
	259 6166	125A,B,E 100 C+D	340	140	90	151	
	259 6509	80 C+D	270	110	75	145	
②	Sach-Nr.	HZ-Type	dk	dw	ds	L	

Verwendbar für: HZ Reihe 43		Maße ohne Toleranzangabe: DIN 7168		Maßstab O.M.		Fert-Gew. kg	
				Werkst. WNr			
				Rohll-Nr		Mod- / Ges-Nr	
⑧	19 86	Datum	Name	Mounting device for back bearing			
⑦	Bearb.	08.09	S. Kohl	Montagevorrichtung			
⑥	engl. o. A.	16.3.89	Na	für hinteres Lager ①			
⑤	neutral o. A.	25.9.86	Be				
④	1x	30-1	17.10.85	Kl.			
③	808793/3	12.6.85	Be				
②	800037/1	6	29.3.84	Le			
①	800037/1	1	19.10.83	Be			
KRAUSSMAFFEI		Zeichn-Nr.		43C9506-00.001		Blatt-Nr.	
		Sach-Nr.		MIKRO 2596166		Anz.	
Ers. f.		Ers. d.					

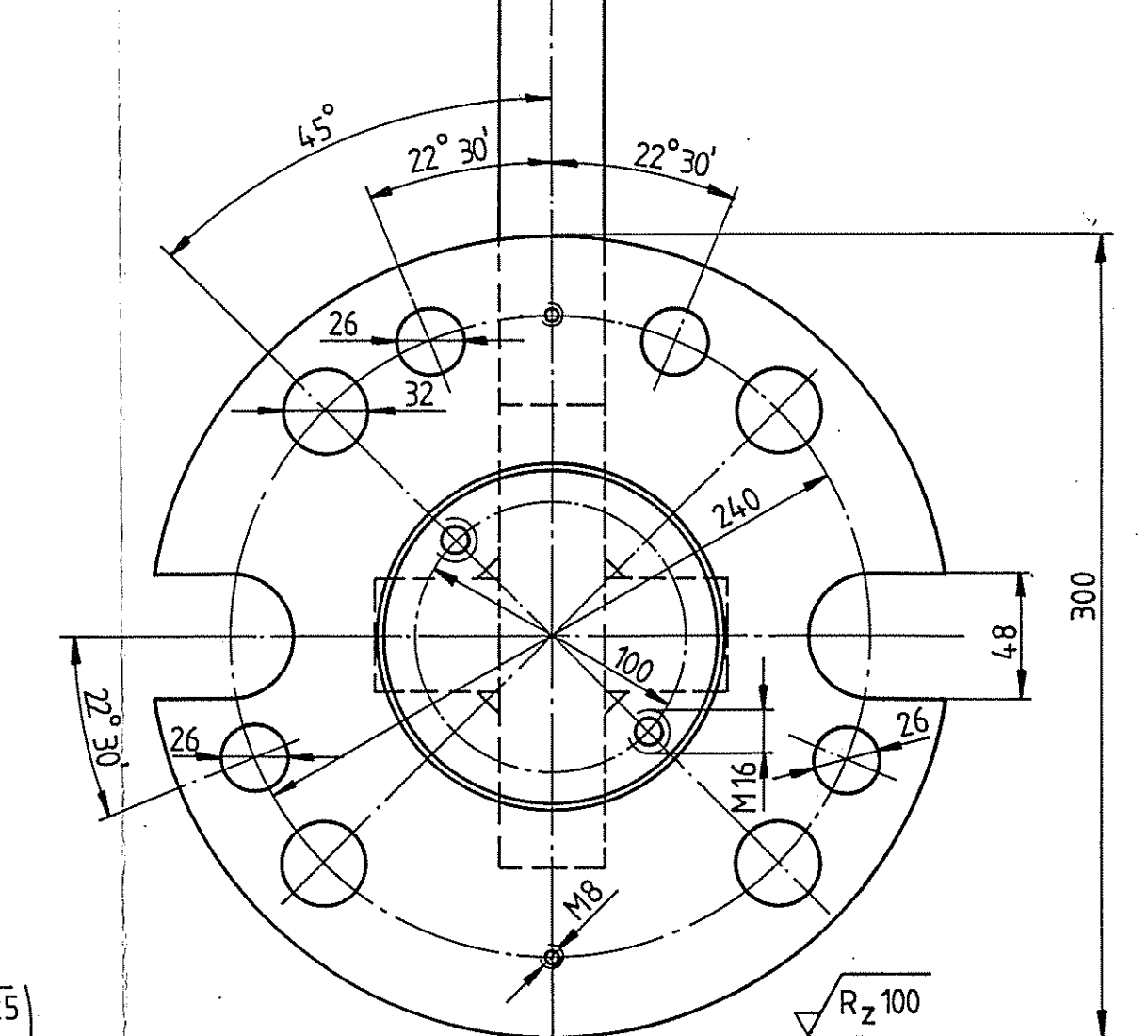


Oberflächen nach KMN 440 zul. R _f in µm		⑧					
		⑦					
		⑥					
ohne	beliebig	⑤	engl	oA	153,89	No	
▽	MA 400	④	1x	oA	191185	KL	
▽▽	MA 260	③	1x	neutr	23585	St.	
▽▽▽	MA 25	②	2x 300037	1 6	283,84	Leip.	
▽▽▽▽	MA 4	①	2x 300037	1	19,10	St.	
	Mikro	Zust.	kommt vor		Änd-Nr	Datum	Ua

Determine position of the bore holes on the occasion of setting - up
Genaue Lage der Bohrungen bei Erstmontage bestimmen



Z ohne Teil 4 without P.4
Alle Bohrungen auf $\phi 240$ nach Vorrichtung wie Tr-Welle gebohrt.
all bores drilled to $\phi 240$ after device like shaft



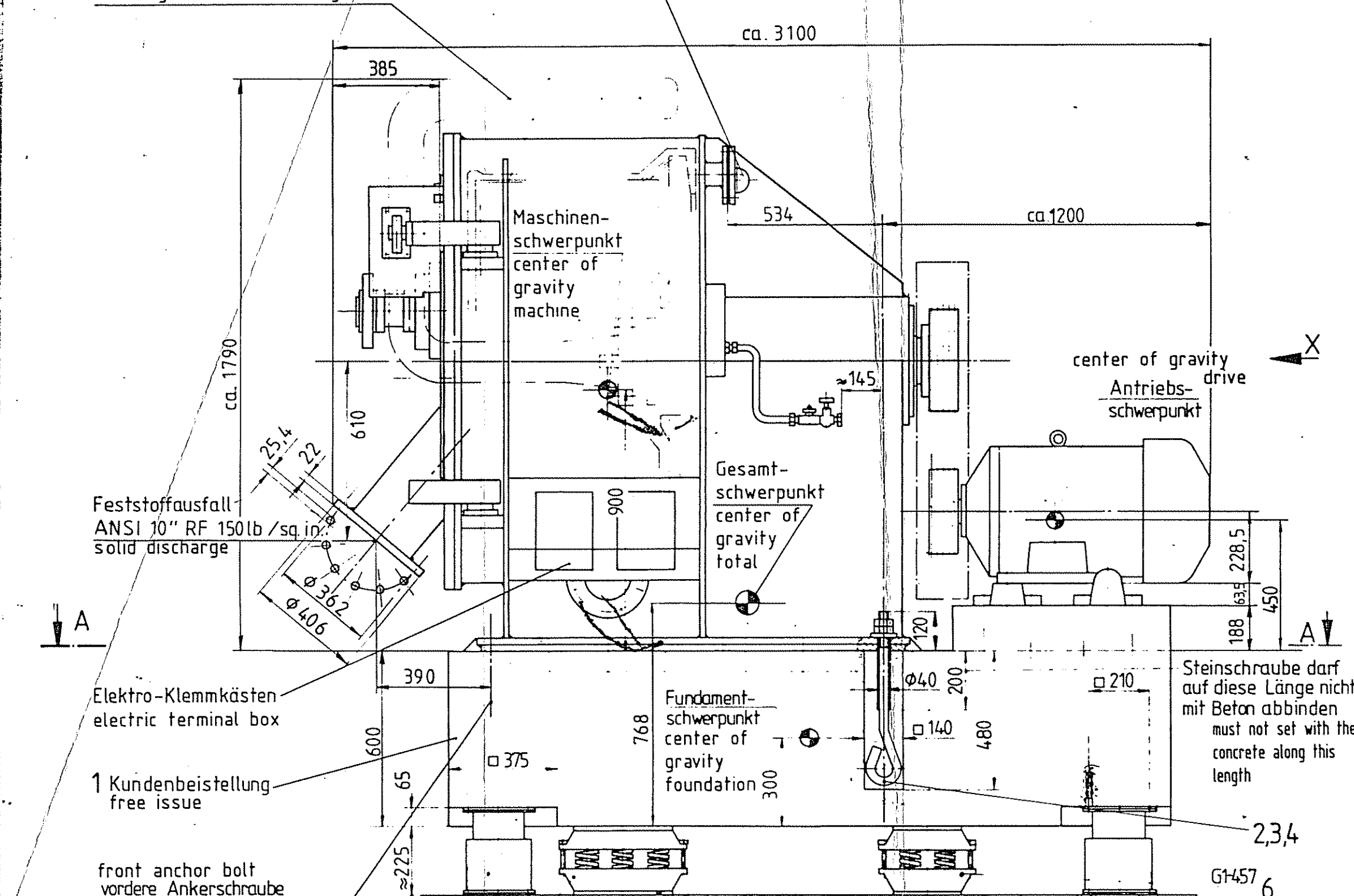
15	6	0,12		BK	
14	10	0,16			
13	15	0,35		BS	
Pos. Nr.	Sinn- bild	Dicke mm	Länge m	Ges.-Gew. kg	Bewertungs- gruppe (Kernzahl DIN 8570 Tl. 3 oder DIN 8570 Tl. 4)
Schweißnähte nach DIN 1912					
Schweißkonstruktion:					
Maße ohne Toleranzangabe nach DIN 8570 / Tl. 1 und Tl. 3					
Länge, Winkel: B Form- u. Lageabweichung: F					

2589994 = Pos.18 Lackierung alle nichtbearbeiteten Flächen grundiert u. lackiert 2589217 nur Pos.1-6,9,10+18		Verwendbar für: HZ 125 / 2,5 A+E		Maße ohne Toleranzangabe: DIN 7168		DIN/ISO 1302		Maßstab 1:2,5, 1:20 Werkst. St 52-3		Fert.-Gew. kg Wnr	
19 85		Datum		Name		Benennung		Rechn.-Nr		Mod.-/Ges.-Nr	
Bearb. 07.03.		Gepr.		Norm.		Abt. GV 32		Zeichn.-Nr. 4389501-00.03A		Blatt-Nr.	
1 *		o.A. 12387		Sr		KRAUSSMAFFEI		Sach-Nr. MFKR 2592538		Anz.	
1 SNR		o.A. 23186		KL				Ers. f.		Ers. d.	
Mikro		Zust.		kommt vor		And-Nr		Datum		Name	

Für diese technische Unterlage
behalten wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

strap	Gewicht Bügel	150 kg
basket	Gewicht Trommel	1400 kg
total	Gesamtgewicht	1550 kg

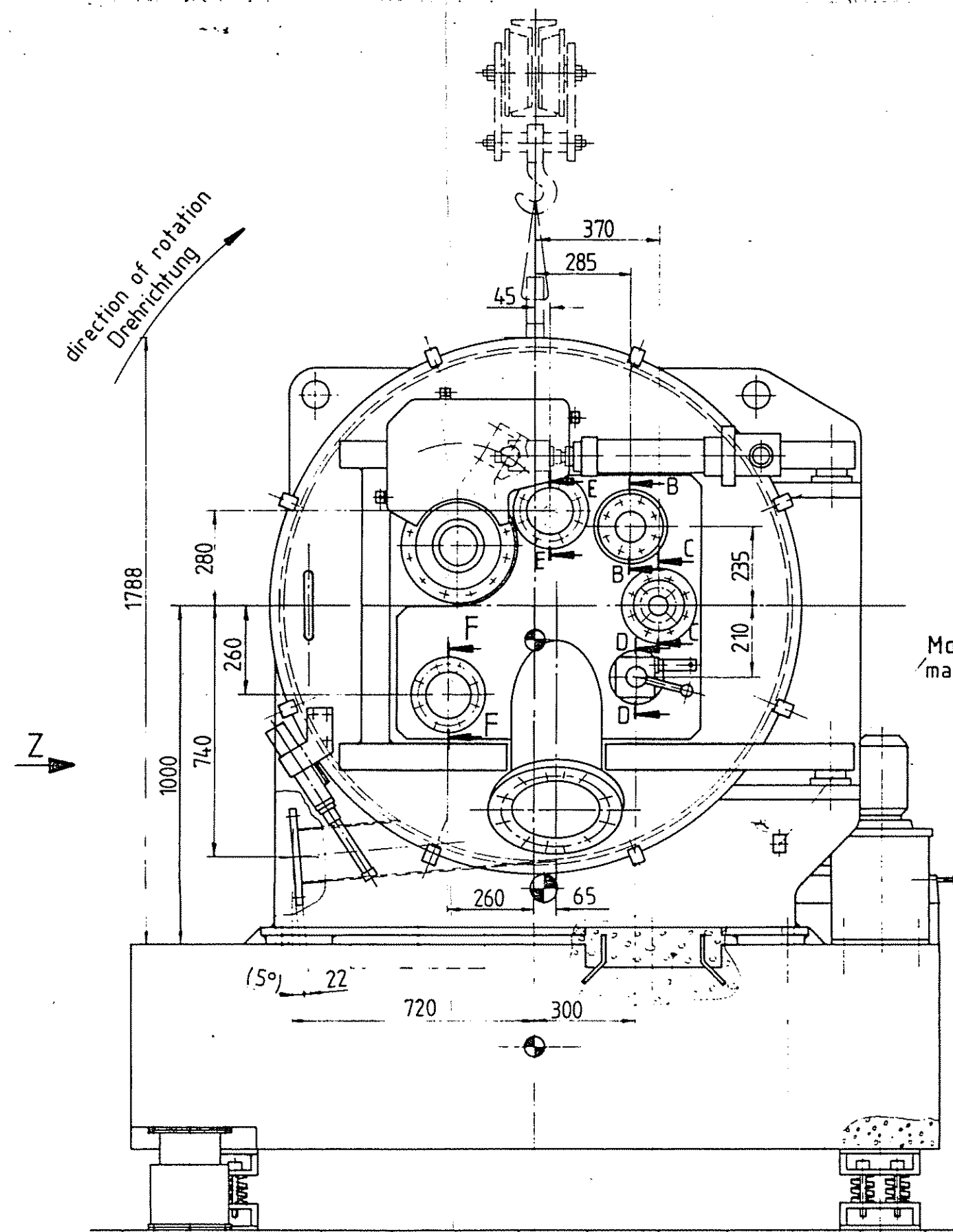
Kranhaken Tragkraft: Gewicht der Maschine ca. 5500kg
cranehook load capacity weight of the machine



Füllmenge pro Dämpfer
filling mass per damper
6.3 kg

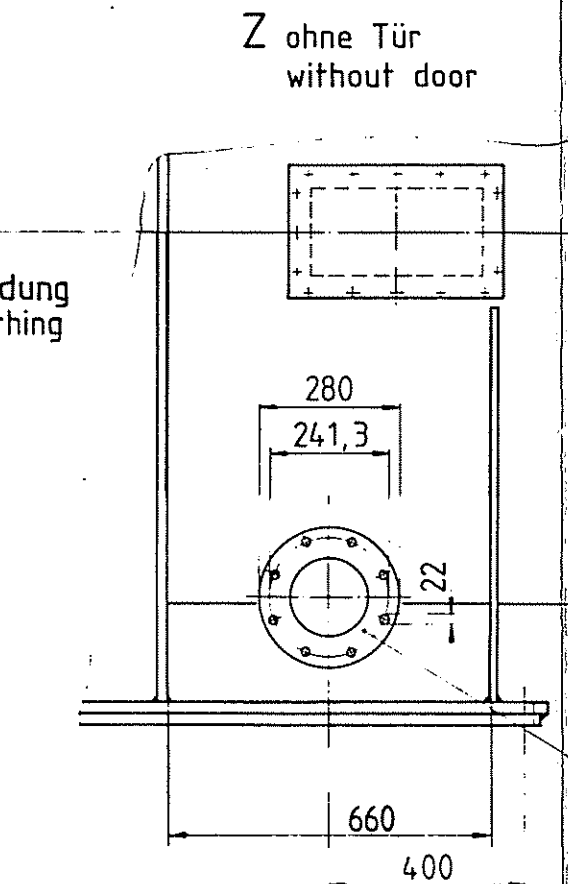
Die Befestigung der Federkörper
und Viscodämpfer erfolgt mittels
klebender Gewebebauplatten als
Auf- und Unterlage □210
fixing of the spring bodies and
visco dampers by means of adhesive
fabric plate on surface above and below

Hülsesteinschrauben mit 8
Schablonenblech einbetoniert
stone bolts set in concrete
with pattern plate

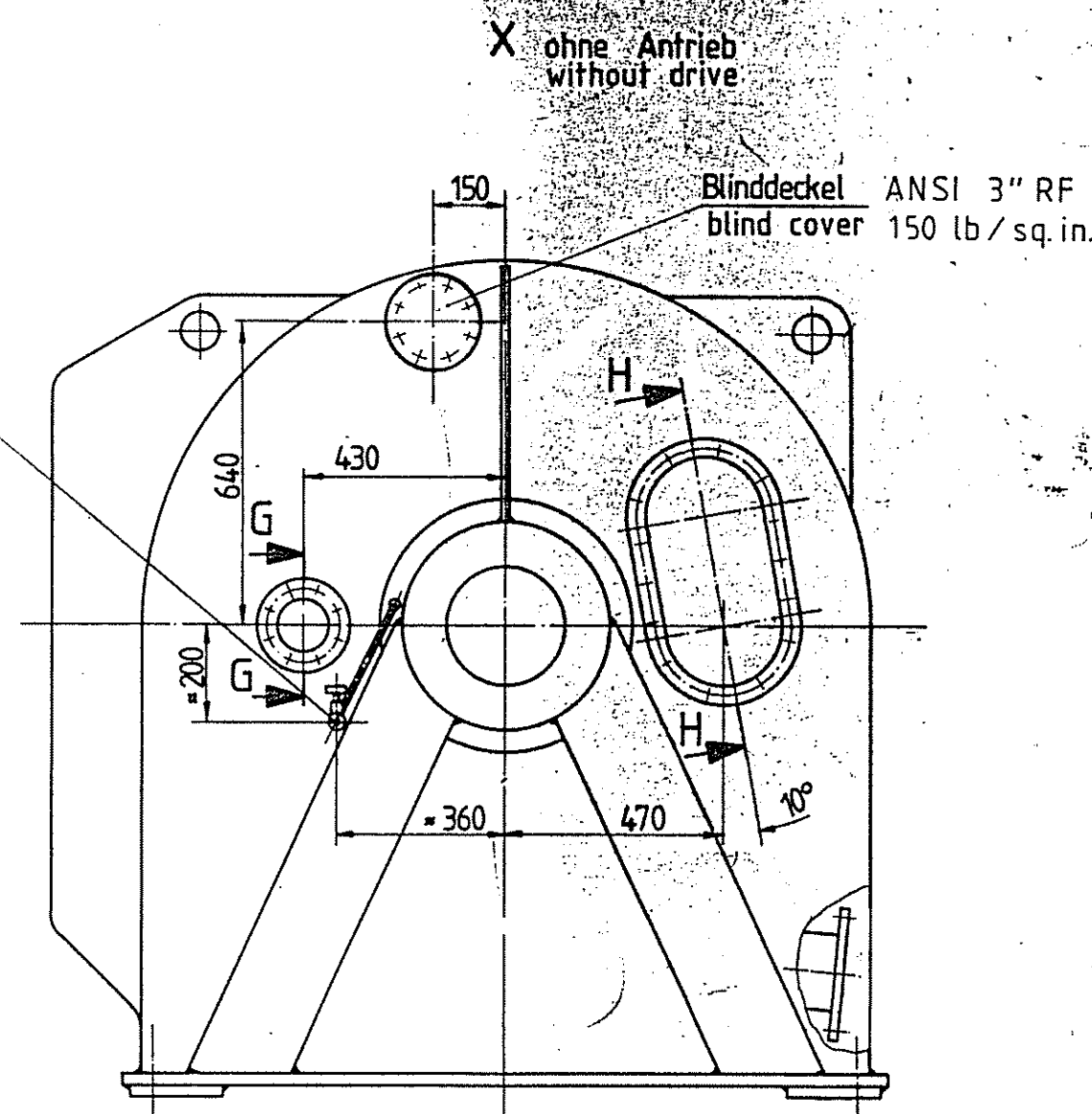


inert gas connection pipe $\frac{1}{2}$ -14 NPT
pressure supply 0,04-0,05 bar,
at least 0,005-0,01 bar above
pressure room. Gas rate
approx. $1\text{m}^3/\text{h}$.

Deckgas Anschluß Rohr $1\frac{1}{2}$ - 14 NPT
Deckgasaufgabe 0,04-0,05 bar,
mind. 0,005-0,01 bar höher als der
Druck im Verfahrensraum
Gasmenge ca. $1\text{ m}^3/\text{h}$



Überlaufrohr ANSI 6" RF
overflow pipe 150 lb/sq.in.



front anchor bolt
vordere Ankerschraube

mom of inertia of the basket unloaded+screen
mom of inertia of the basket loaded

admissible speed
admissible density
admissible load

inside diameter of basket

weight of the centrifuge + lubrication unit

weight of the hydraulic unit
weight of the drive
weight of the foundation block

weight total

load on the anti-vibration foundation
static
dynamic (max. unbalance by rotating 5% of load)

load on the solid foundation static
dynamic residual interference forces
at admissible speed
at resonance transmission

The civil engineering contractor shall be full responsible for the strength of both the anti-vibration foundation and the solid foundation!
The concrete inertia block must be steel reinforced and should have a weight as specified!
The base plate of the machine is to be grouted by concrete!
All pipe connections leading to and from the centrifuge must be flexible!
The operating speed must be other than the proper frequency of the stable foundation . Stable foundation means any base also a steel structure.

n Trägheitsmoment der Trommel leer + Sieb
Trägheitsmoment der Trommel gefüllt ($\rho = 1620 \text{ kg/m}^3$)

zulässige Drehzahl
zulässige Dichte
zulässige Füllmenge ($\rho = 1620 \text{ kg/m}^3$)

innerer Trommeldurchmesser

Gewicht der Zentrifuge + Schmierölaggregat

Gewicht des Hydraulikaggregates
Gewicht des Antriebes
Gewicht des Fundamentblockes

Gesamtgewicht

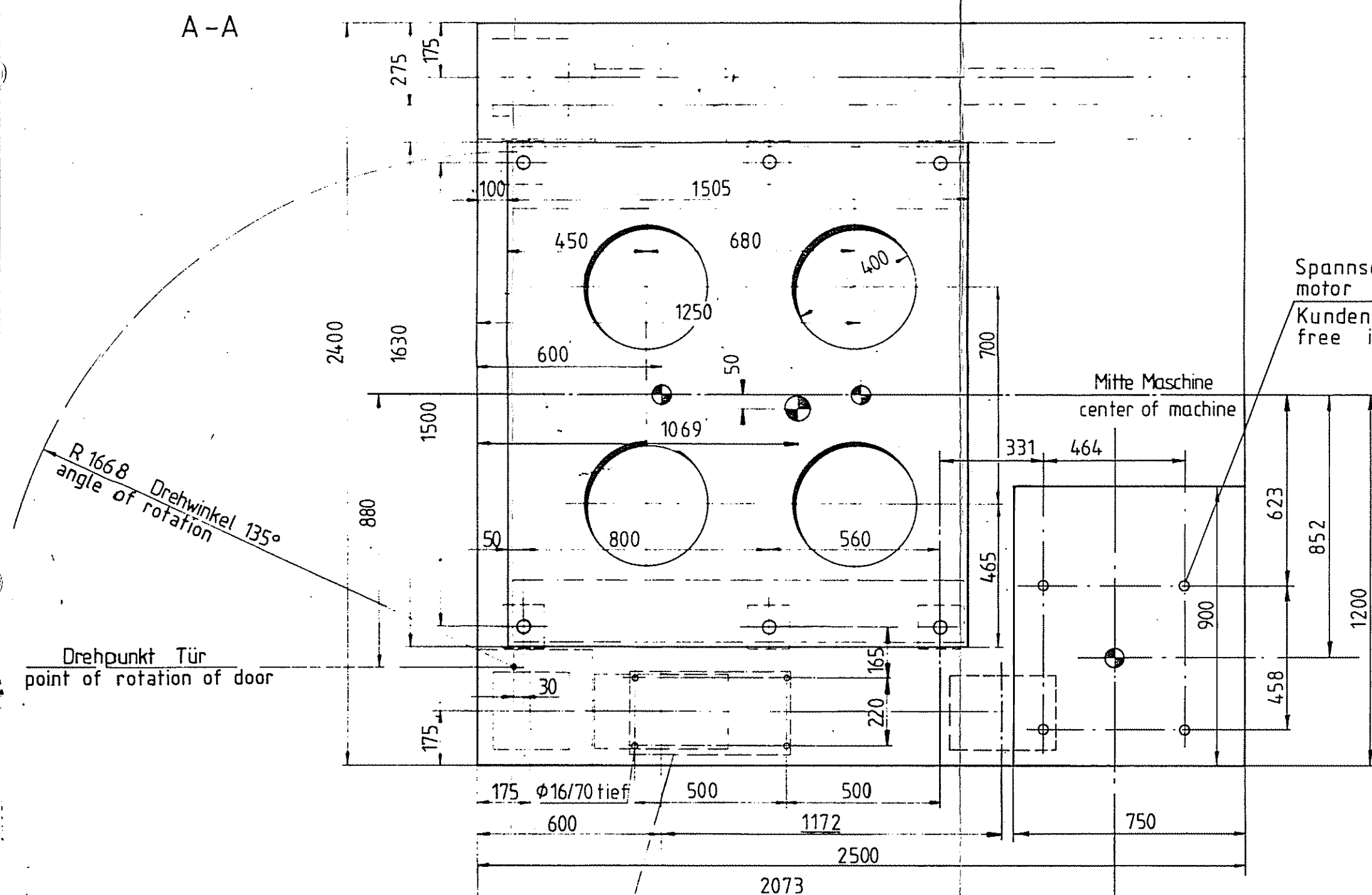
Beanspruchung des Schwingfundamentes	
statisch	ca. 61800 N
dynamisch (max. Unwuchtkraft rotierend 5% v. Füllg.)	± ca. 181000 N

Beanspruchung des festen Fundamentes statisch	151 000 N
---	-----------

dynamische Reststörkräfte	horizontal	vertikal
bei zulässiger Drehzahl $n=1150\text{min}^{-1}$	$\alpha \pm 600\text{ N}$	$\alpha \pm 4500\text{ N}$
bei Resonanzdurchgang $n=130\text{min}^{-1}$	$\alpha \pm 900\text{ N}$	$\alpha \pm 6800\text{ N}$

Die bauausführende Firma hat die volle Verantwortung für die Festigkeit des Schwingfundamentes und des festen Fundamentes zu übernehmen!
Der Schwingbetonblock ist gut mit Stahl zu armen und das angegebene Gewicht möglichst einzuhalten!
Die Maschinengrundplatte ist mit Beton zu untergießen!
Sämtliche Zu- und Abaufleitungen müssen elastisch ausgeführt sein!
Die Betriebsdrehzahl muß außerhalb der Eigenresonanz des festen Fundamentes liegen. Festes Fundament ist jeder Unterbau, auch ein Stahl-Gerüst.

A-A



Spannschienen / Dübelbefestigung
motor base / dowel fixing
Kundenbereitstellung
free issue

Füllrohr
feed pipe
ANSI 3" RF
150 lb/sq.in.

4 Löcher $\phi 400$ ca. 60-80 tief nach Maschi-
nenaufstellung mit Beton ausgießen!
4 holes $\phi 400$, approx. 60-80 deep,
to be grouted with concrete after
machine installation.

Rückspülrohr
priming pipe
ANSI 2" RF
150 lb/sq.in

H-H 1 : 5
phon schälrohr ANSI 3" RF
phon skimming pipe 150 lb/sq.in.

Waschrohr
rinsing pipe
ANSI 1½" I
150 lb/sq. in

D-D₁ : 5
Füllkontroller
feed controller

F-F $1\frac{1}{4}$ - 18
1.5

Schauglas
Spülung
sight glass
with rinsing

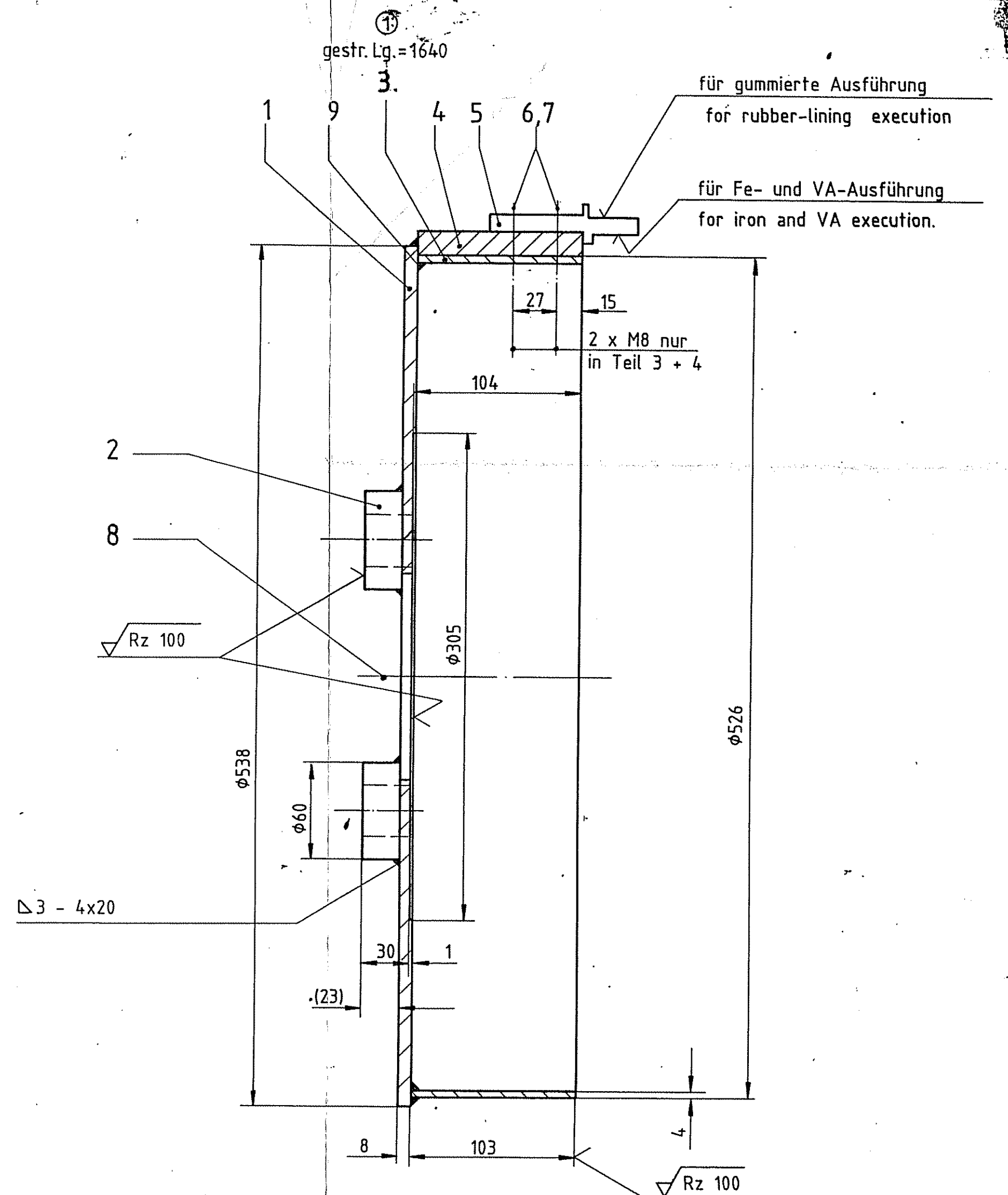
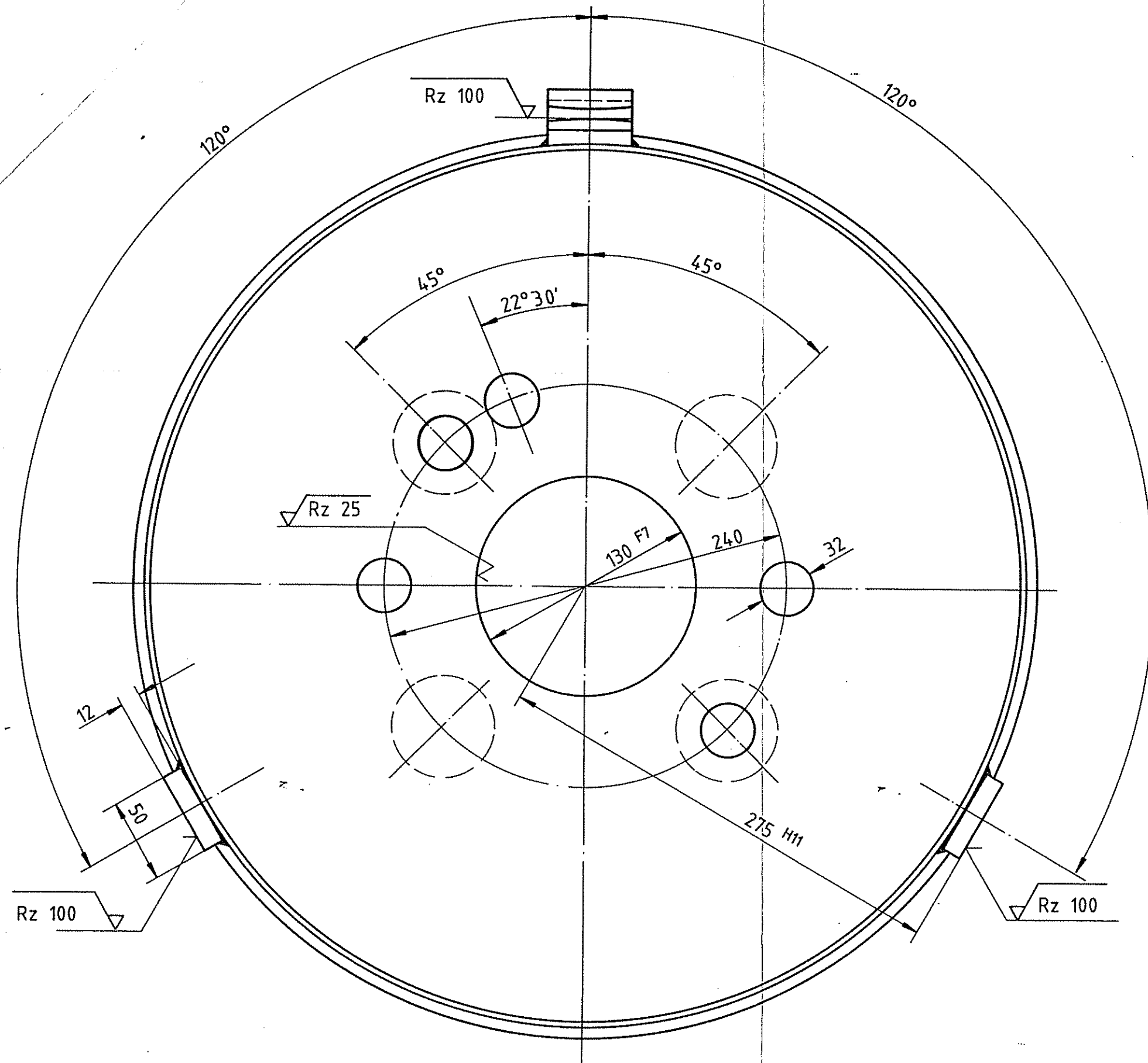
E - E 1:5
Blinddecke
blind cov

Hydraulikaggregat	hydraulic unit
Länge der mitgelieferten Schlauchverbindung ca. 2000mm.	length of the supplied hose connections 2000mm
Ø16/70 tief	

Für diese technische Unterlage
Behalten wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

CERTIFIED
DRAWING
By *SP Miller* Date *15 OCT*

Verwendbar für HZ 125 / 2,5 StE 200 255 / 2						Karte ohne Toleranzangabe, DIN 7188		Maßstab 1:10		Fert.-Gew.	
						+ m + s		Werkst.		WNr	
								Roht-Nr		Mod./Ges-Nr	
						19 91	Datum	Name	Benennung:		
②						Bearb.	18. 3.	Klosterm	Schwingfundamente und Anschlüsse anti-vibration foundations and connections		
③						Gedr.					
④						Norm.					
⑤						Adr.	V 21				
KRAUSSTAPPEL											
⑥						Zeilchen-Nr.	43A11150-00730E	Buch-			
⑦						Spalten-Nr.	MKB0-VG2	269774769			
⑧						Fert-Nr.		Fert-Nr.			
⑨						Lsgl					
⑩						Umsatz-Nr.	MS-MV 1334				



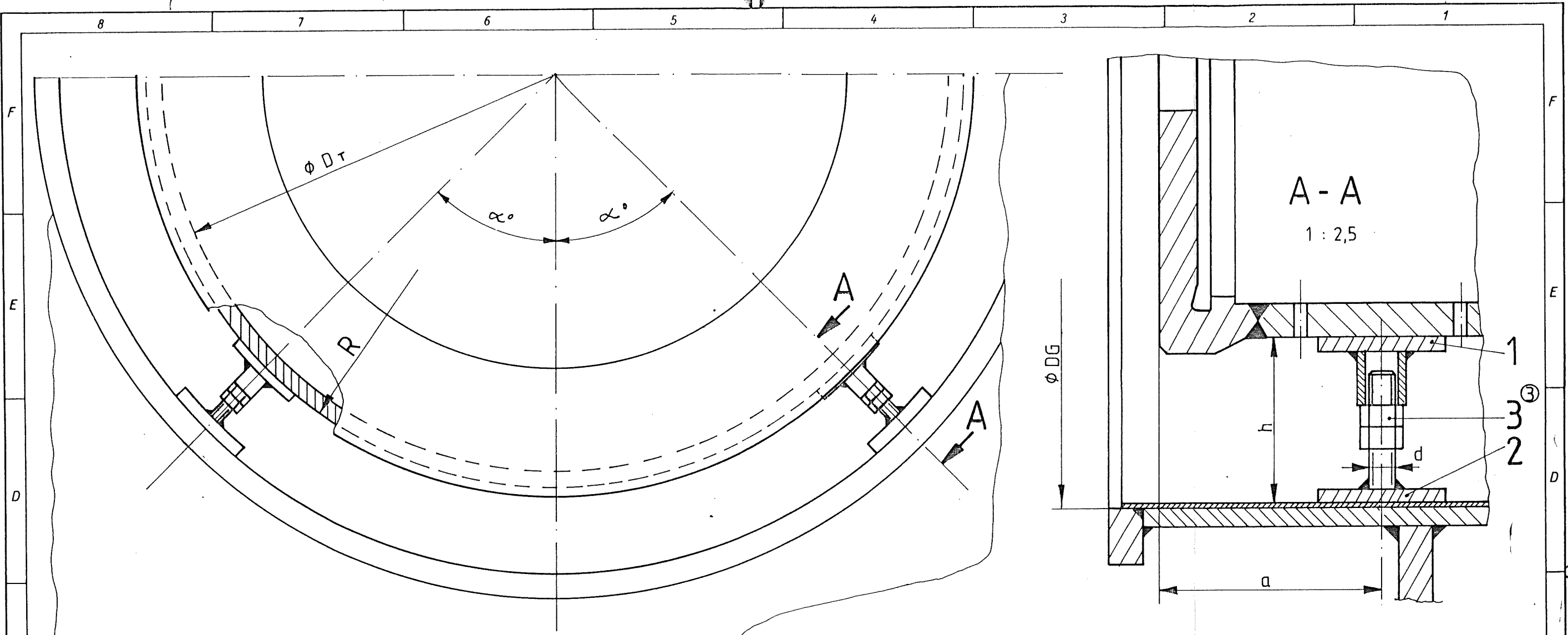
roh ($\sqrt{Rz25}$ $\sqrt{Rz100}$)

Mounting device for front bearing cover

9	3	4,5	BK	KZ4330 DIN 1912
Pos. Nr.	Sinn- bild	Dicke mm	Länge m	Ges.-Gew. kg
Schweißnähte nach DIN 1912				
Schweißkonstruktion:				
Maße ohne Toleranzangabe nach DIN 8570 / Tl. 1 und Tl. 3				
Länge, Winkel: B Form- u. Lageabweichung: F				

Verwendbar für:	Maße ohne Toleranzangabe, DIN 7168	DIN ISO 1302	Maßstab 1 : 2,5	Fert.-Gew. kg
HZ 100/2 SID+C			Werkst. St 37-2	WNr
300 024/1			Rahtl.-Nr	Mod- / Ges.-Nr
①	19 83	Datum	Benennung	
②	06.06.	Na	MOUNTING DEVICE FOR	
③	06.06.	Na	FRONT BEARING COVER	
④			vord. Lagerdeckel	
⑤				
⑥				
⑦				
⑧				
⑨				
⑩				
⑪				
⑫				
⑬				
⑭				
⑮				
⑯				
⑰				
⑱				
⑲				
⑳				
㉑				
㉒				
㉓				
㉔				
㉕				
㉖				
㉗				
㉘				
㉙				
㉚				
㉛				
㉜				
㉝				
㉞				
㉟				
㊱				
㊲				
㊳				
㊴				
㊵				
㊶				
㊷				
㊸				
㊹				
㊺				
㊻				
㊼				
㊽				
㊾				
㊿				

Für diese technische Unterlage
behalten wir uns alle Rechte vor. (DIN 34)

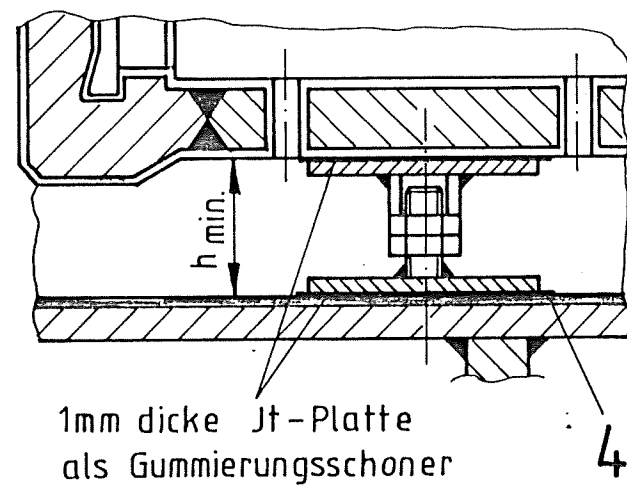
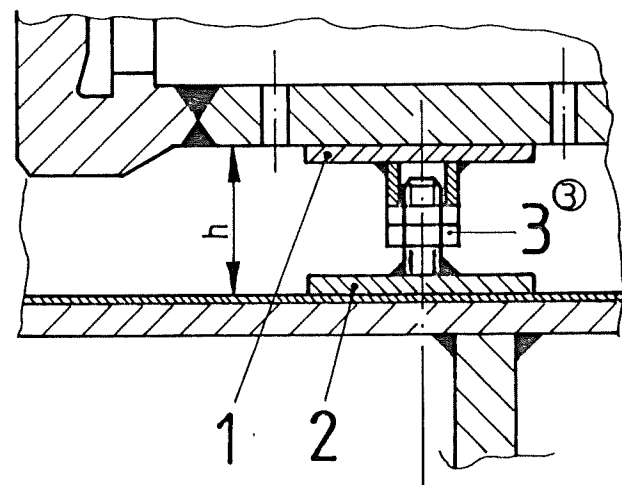


A-A 1:2,5

* f. B-Typen

A-A 1:2,5

mit Gummierng.
with rubber-lining



1mm dicke It-Platte
als Gummierngsschoner
It plate of 1 mm thickness to protect
the rubber-lining

2589494	160/4 Si E	1600	1901	834	≈140	≈30°	113	M16
2596381	160/5 C, D	1600	1900	826	≈140	≈30°	122	M16
2596380	160/5 B	1600	1780	"	"	≈30°	62	M12
2596379	125/3 C, D	1250	1500	645	"	≈45°	102	M16
2596378	125/3 B	1000	1400	"	"	"	52	M12
2072659	100/2 C, D	1000	1250	520	"	"	102	M16
2596482	80/1,3 C, D	800	1030	418	≈120	"	97	M16

Sach. Nr.		HZ Type		ϕD_T		ϕD_G		R		a		α°		h		d	
Verwendbar für:				Maße ohne Toleranzangabe; DIN 7168				DIN ISO 1302		Maßstab o.M. (1:2,5)				Fert-Gew. kg			
HZ Reihe 43										Werkst. —				WNr 14571			
										Rohltl-Nr —				Mod- / Ges-Nr —			
⑧				1984		Datum		Name		Benennung							
⑦				Bearb.		15.2.		Da.		Transportsicherung Transport safety device							
⑥				Gepr.		29.3.		Leip.									
⑤				Norm.													
④		engl. o.A.		15.3.89		Ma		Abt. GV 32									
③		2 x		43 37		29.01.86		Ku.		Zeichn-Nr 43D9504-00,001				Blatt-Nr			
②		(30003H)		6		16.2.84		Leip.		Sach-Nr 2072659				Anz.			
①		(30003H)		6		16.2.84		WD		Ers. f.:				Ers. d.:			
Zust.		kommt vor		Änd-Nr		Datum		Name		Urspr.							

⑧					1984	Datum	Name
⑦					Bearb.	15.2.	Da.
⑥					Gepr.	29.3.	Leip.
⑤					Norm.		
④	engl.	a.A.	15.3.89	Na	Abt.	GV 32	
③	2x	43 37	29.01.86	Ku.			
②	(300031/1)	6	16.2.84	Leip.			
①	(300031/1)	6	16.2.84	Leip.			

KRAUSSMAFFEI

Mikro

Zust. kommt vor

Änd-Nr

Datum

Name

Urspr.